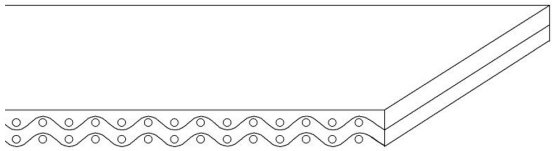
NASTRI DI TRASPORTO E DI PROCESSO

SCHEDA TECNICA

CODICE NA1597 **TIPO** **2MT4 U0-O2 HY W A**

COMPOSIZIONE

Lato trasporto	Materiale	Poliolefine termoplastica (TPO)			
	Spessore	0.2	mm	*0.008*	*in.*
	Finitura superficiale	Opaca			
	Colore	Bianco			
	Coeff. d'attrito	LF			
Nucleo di trazione	Materiale	Poliestere (PET)			
	N. di tele	2			
	Tipo di trama	Mista			
Lato scorrimento	Materiale	Tessuto impregnato di poliuretano (TPU)			
	Spessore	---	mm	---	*in.*
	Finitura superficiale	Tela			
	Colore	Bianco			



HYPERCLEAN®

DATI TECNICI

Spessore totale		1.10 mm	*0.04*	*in.*
Peso		1.00 kg/m²	*0.20*	*lbs./sq.ft*
Trazione all'1%		4 N/mm	*23*	*lbs./in.*
Trazione max. ammissibile		8 N/mm	*46*	*lbs./in.*
Resistenza alla temperatura [1]	min.	-40 °C	*-40*	*°F*
	max.	+80 °C	*176*	*°F*

[1] L'utilizzo in prossimità dei valori limite può compromettere la durata del nastro.

Raggio / Diametro minimo di avvolgimento [2]

■ Raggio minimo penna	3 mm	*0,12*	*in.*
■ Ø min. puleggia in flessione	6 mm	*0.24*	*in.*
■ Ø min. puleggia in controflessione	16 mm	*0.63*	*in.*

[2] Calcolato in funzione del tipo di giunzione CHIORINO consigliata.

Coefficiente d'attrito superficie lato scorrimento

■ Lamiera acciaio	0.20 [-]
■ Laminato plastica o legno	0.25 [-]
■ Tamburo acciaio	0.20 [-]
■ Tamburo gommato	0.30 [-]

Larghezza max. di produzione	1600 mm	*63*	*in.*

SETTORI APPLICATIVI

Alimentare: industria dolciaria
Alimentare: prodotti da forno
Alimentare: barre cioccolato
Alimentare: tunnel di raffreddamento cioccolato
Alimentare: industria casearia
Alimentare: lavorazione carne
Alimentare: lavorazione carni avicole
Alimentare: lavorazione prodotti ittici

CARATTERISTICHE

Influenza umidità	no
Idoneità al metal detector	si
Antistaticità dinamica permanente (UNI EN ISO 21179)	si
Conduttività superficiale (UNI EN ISO 284)	no
Scorrimento su piano	si
Scorrimento su rulli	si
Scorrimento su piano sui due lati	no
Scorrimento in conca	si
Variazione di pendenza	no
Trasporto inclinato	no
Trasporto con accumulo	no
Trasportatore in curva	si
Resistenze chimiche link	12

CONFORMITÀ NORMATIVE

REACH EC 1907/2006 Regolamento e aggiornamenti
EC 1935/2004 Regolamento e aggiornamenti
EC 2023/2006 Regolamento e aggiornamenti
EU 10/2011, 2023/1442 Regolamento e aggiornamenti
FDA (Food and Drug Administration)

NOTE

Larghezza massima di produzione 1600 mm. Richieste di produzione in larghezze maggiori devono essere autorizzate dalla Direzione Tecnica Chiorino

Edizione: 23-07-2020 Data ultimo aggiornamento: 11-03-2024

LIMITAZIONE DI RESPONSABILITÀ
La presente scheda riporta le caratteristiche del prodotto CHIORINO quali rilevate in laboratorio a temperatura di +23 °C e umidità relativa 50%, non ne rispecchia necessariamente le condizioni industriali di utilizzo né garantisce la loro idoneità in caso di particolari applicazioni, restando sempre responsabilità esclusiva del cliente quella relativa alla corretta scelta e all'impiego dei prodotti CHIORINO. In relazione a quanto precede CHIORINO non sarà responsabile per eventuali danni che dovessero derivare dall'utilizzo dei propri prodotti. Eventuali modifiche dei dati riportati nella scheda potranno essere effettuate senza preavviso.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8489161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com

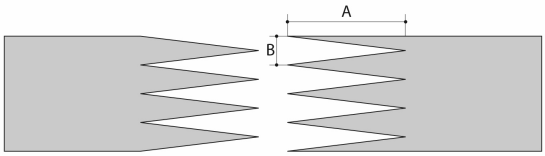
NASTRI DI TRASPORTO E DI PROCESSO

SCHEDA TECNICA DI GIUNZIONAMENTO

CODICE NA1597 **TIPO** **2MT4 U0-O2 HY W A**

• Sistema di giunzionamento consigliato

MONO ZETA - 80 x 10 mm



A = 80 mm
B = 10 mm

Altri sistemi di giunzionamento possibili:

MONO ZETA DIAGONALE

Per ulteriori informazioni sui sistemi di giunzionamento CHIORINO ved. catalogo generale.

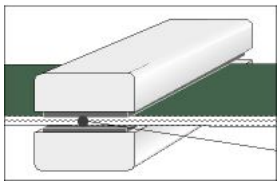
• Parametri di pressatura

Pressa a caldo **P \ PL \ PLS**

Valori di pressatura	
Temperatura piano superiore	125 °C
Temperatura piano inferiore	100 °C
Temperatura sonda	100 °C
Mantenimento in temperatura	3 min.
Pressione	2 bar
Film	nessuno
Collante	---

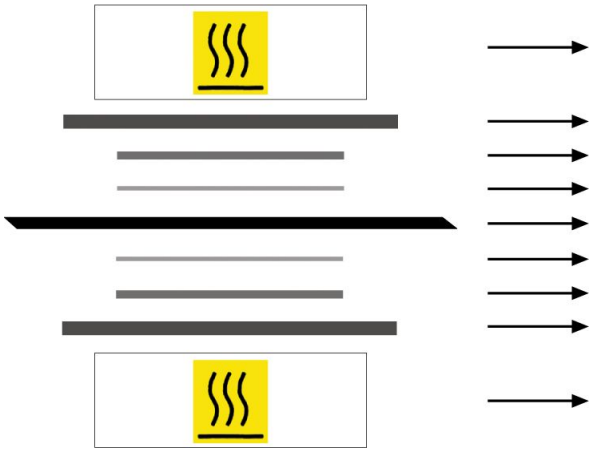
Avvertenze regolazione pressa:

1. Utilizzare l'apposito termometro "KM330" per verificare l'effettiva temperatura all'interno del nastro. Posizionare la sonda come da disegno a lato.



2. Si raccomanda di estrarre il nastro dalla pressa soltanto a conclusione del ciclo di raffreddamento.
3. Il buon risultato della giunzione è garantito solo se le temperature della pressa sono effettivamente quelle riportate nella tabella a lato. Si raccomanda la periodica verifica del corretto funzionamento dei termostati.

• Schema di allestimento della pressa



Piano di riscaldamento superiore
Piastra di livellamento superiore
Carta siliconata opaca (ML2)

Nastro
Nastro adesivo (AC401)

Piastra di livellamento inferiore
Piano di riscaldamento inferiore

• Note

Edizione: 21-07-2020 Data ultimo aggiornamento: 15-02-2024

LIMITAZIONE DI RESPONSABILITÁ
La presente scheda riporta le caratteristiche del prodotto CHIORINO quali rilevate in laboratorio a temperatura di +23 °C e umidità relativa 50%, non ne rispecchia necessariamente le condizioni industriali di utilizzo né garantisce la loro idoneità in caso di particolari applicazioni, restando sempre responsabilità esclusiva del cliente quella relativa alla corretta scelta e all'impiego dei prodotti CHIORINO. In relazione a quanto precede CHIORINO non sarà responsabile per eventuali danni che dovessero derivare dall'utilizzo dei propri prodotti. Eventuali modifiche dei dati riportati nella scheda potranno essere effettuate senza preavviso.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8489161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com